安泰信电子测量仪器

• 射频微波仪器 • 射频微波器件 • 频谱分析仪 • 直流稳压电源
• 交流稳压电源 • 直流开关电源 • 数字示波器 • 信号源 • 衰减器
• 放大器 • 850热风拔放台 • 936恒温烙铁 • 电子仪器 • 电子工具

ATTEN INSTRUMENTS

• RF Microwave Instruments • RF Microwave Components
• Spectrum Analyzers • Regulated DC Power Supply
• Regulated AC Power Supply • Switching DC Power Supply
• Digital Storage Oscilloscope • Signal Generator • Attenuator • Amplifier
• 850 Rework Station • 936 Constant Temp Soldering Station
• Electronic Instruments • Electronic Tools

经销商 FRANCHISER

ATTEN®
INSTRUMENTS
深圳市安泰信电子有限公司
SHENZHEN ATTEN ELECTRONICS CO., LTD.
地址：中国深圳市南山区西丽塘朗工业区A29栋
电话: 0755-8602 1373　8602 1372
传真: 0755-8602 1337　邮编: 518055

CBN018248(B版)

THE NO.1 [中国仪器第一品牌]
INSTRUMENTS BRAND IN CHINA

© 2010 Atten Corporation
Made in China

ATTEN®
INSTRUMENTS

AT935

TEMPERATURE-CONTROL HIGH PERFORMANCE
SOLDERING STATION

控温高性能 **电焊台**

中文使用说明书

深圳市安泰信电子有限公司
SHENZHEN ATTEN ELECTRONICS CO., LTD.
© 2010 Atten Corporation 版权所有

AT935 全系列控温高性能电焊台

TEMPERATURE-CONTROL HIGH PERFORMANCE SOLDERING STATION

感谢您选择本公司产品，在使用本仪器之前，
请仔细阅读本手册
Thanks for using our products, please
read this manual thoroughly before operation

安全守则

警告!

使本使用说明书之“警告”和“注意”的定义如下：
警告：滥用可能导致使用者死亡或重伤。
注意：滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

当电源接通时，烙铁头温度处于高温状态。

鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用烙铁头。
- 通知工场其他人员，烙铁头极易灼伤，可能引发危险事故，休息时或完工后应该关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时，应关闭电源，并待烙铁头冷却到室温。

为避免损坏电焊台和作业环境安全，应遵守下列事项：

本产品使用三线接地插头，必须插入三孔接地插座内。不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。

- 如需加长电线,请使用接地的三线电源线。
- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除残余，此举可能严重震损烙铁。
- 切勿擅自改动电焊台。
- 切勿弄湿电焊台，或手湿时使用电焊台。
- 焊接时会冒烟，工场应有良好通风设施。
- 使用焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

包装清单

请检查包装，以证实所列清单项目正确无误：

电焊台	1 台
907手柄	1 把
普通烙铁座（包括清洁海绵）	1 组
使用说明书	1 本

产品概要

1. 技术参数

电源电压	220V AC
功率消耗	50W
温度范围	200 ~ 450℃
烙铁头漏电压	< 0.5mV

2. 功能

- 电烙铁升温迅速,控温稳定,准确,手柄轻巧,长时间使用无疲劳感。
- 温度锁定（机械式），防止操作人员误调温度。
- 特别适用于SMD元件的手工贴装、返修和普通直插式元器件的焊接，以及其它不同艺要求的焊接工作。
- 稳定的接地阻抗，绝对能够保护敏感元件及工作人员的安全。
- 烙铁头分体设计，焊咀与国际品牌相同，比一体化发热体大大节省了使用成本,烙铁头更换方便。

使用方法

1. 操作说明

- 温度控制旋纽转至约350℃位置
- 连接好烙铁和控制台
- 接上电源
- 打开开关,电源指示灯LED即发亮
- 温度控制旋纽转至适用温度位置
- 适当的使用温度

太低温会减缓焊锡的流动，温度过高会把焊锡中的助焊剂烧焦而转为白色浓涸，造成虚焊或烧伤电路板。当烙铁头温度依照焊接点需要而正确设定时，有良好的焊接点是可以确信的。电子业普遍使用的焊锡合金是60%锡、40%铅（60/40）。烙铁头对焊锡适当的使用温度依照制造厂的不同而有所不同，兹列举如下：

熔 点	215℃
一般使用温度	270~320℃
流水生产线使用温度	320~380℃

产品保修卡

本产品保修期自购买日起十二个月内有效，凡属产品质量问题，凭本卡及收据由本公司负责免费维修。我公司收到返修机后，2个工作日内修好并返还给客户。

注：本产品返厂维修时，必须附上保修卡，否则将不予以免费维修，谢谢合作!

产品合格证

产品型号名称：_____ 产品编号：_____

检验员：_____ 出厂日期：_____

售货员：_____ 售出日期：_____

本产品经检验符合技术标准，产品合格。

注意：一般使用不应该超过380℃。如果有需要使用较高的温度，短时间的使用是被允许的。

2. 烙铁头不沾锡的原因

- 烙铁头温度超过400℃。
- 待使用中烙铁头沾锡面没给予适当的加锡。
- 在焊接、除锡、修理、补焊等作业中缺少助焊剂。
- 烙铁头在高硫含量或干燥的海绵以及碎布上擦拭。
- 接触到有机物如塑胶料、矽（硅）质油脂及其它化学品。
- 使用不纯洁和低含锡量的焊锡。

烙铁头的维护保养

为了确保让控温烙铁运作功能良好正常，请注意下列建议。**（如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常，请洽最接近的服务处的服务支援）**。

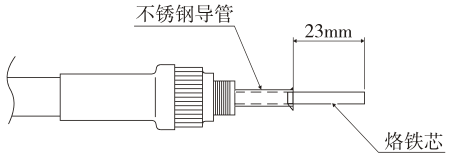
所供应的烙铁头全都是合金头，如果使用得当，将会有较长的使用寿命。

- 关机停用前一定在烙铁头沾锡面加适当量的锡，只在焊接前擦试。
- 不要让烙铁头长时间停留在过高温度，易使烙铁头表面电镀层龟裂。
- 在焊接时，不要给烙铁头加以太大的压力摩擦焊点，此过程并不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。
- 绝对不要用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头。
- 如果表面已氧化不沾锡，视需要可以用600～800目的金钢砂布小心摩擦并用乙丙醇或相等的溶液清理，加温到200℃立即粘锡以防止粘锡而氧化。
- 不要使用含氯或酸过高的助焊剂。仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。

注意：每24小时或最少一星期一次，将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。

烙铁头的更换及处理

烙铁头可以旋松套筒取出更换。控温台电源一定要关掉，并且让烙铁头冷却下来后方可取下烙铁头，清除在套筒固定处所形成的氧化物灰尘。必须小心避免此灰尘进入到眼睛。更换烙铁头并以正常手的力量锁上套筒。
安装要素如图所示：



更换新烙铁芯时，应将烙铁芯伸出不锈钢导管23mm，再锁紧手柄内烙铁芯安装螺钉

温度的调校

- 烙铁需要定期校正温度，另外由于选用烙铁头型号不同，温度也有所不同，需校正温度。
- 面板上“CAL”孔可由顾客在机箱外用螺丝批自行作细微调校。

警告！
◎更换部件或装置烙铁头时，应关掉电源，并待烙铁头冷却至室温。
◎替换发热材料时，型号须相同。
◎长久不使用本机器，应拔掉电源插头。
◎切勿擅自拆动本机器。

附：AT935 电焊台使用烙铁头型号图

935